

JP58133139

Biblio

Seite 1

Zeichn

esp@cenet

## RESIN-MOLDED MOTOR

Veröffentlichungsnr. (Sek.) JP58133139  
 Veröffentlichungsdatum : 1983-08-08  
 Erfinder : AIHARA TOSHIHIKO  
 Anmelder : MATSUSHITA SEIKO KK  
 Veröffentlichungsnummer : ☐ JP58133139  
 Aktenzeichen:  
 (EPIDOS-INPADOC-normiert) JP19820014085 19820129  
 Prioritätsaktenzeichen:  
 (EPIDOS-INPADOC-normiert)  
 Klassifikationssymbol (IPC) : H02K5/04  
 Klassifikationssymbol (EC) :  
 Korrespondierende Patentschriften

### Bibliographische Daten

**PURPOSE:** To enable the adjustment of thrust by a method wherein projections formed in the concave part for fitting a bracket of a main body part provided with one bearing metal are fitted in spiral grooves formed on the circumference of the bracket provided with the other bearing metal.  
**CONSTITUTION:** A stator 12 is molded with resin, and a plurality of projections 18 are provided in a cylindrical concave part 17 for fitting a bracket 16 of a main body part 11 to which one bearing metal 13 is fitted by a metal presser spring and a metal cover 15, while a plurality of spiral grooves 19 are provided in the axial direction of a shaft 20, on the outer-circumferential surface of the bracket 16 made of resin to which the other bearing metal 13 is fitted likewise. Then, the projections 18 of the main body part 11 are matched with the grooves 19 of the bracket 16 so that the former is fitted in the latter, and the bracket 16 is turned to be inserted into the concave part 17 of the main body part 11. By varying the turning position of the bracket when it is inserted, the position in the direction of thrust of the bearing metal 13 is adjusted.

Daten aus der esp@cenet Datenbank - - I2

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭58—133139

⑬ Int. Cl.<sup>3</sup>  
H 02 K 5/04

識別記号

庁内整理番号  
7052—5H

⑭ 公開 昭和58年(1983)8月8日

発明の数 1  
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑮ 樹脂モールドモータ

61号松下精工株式会社内

⑯ 出 願 人 松下精工株式会社

大阪市城東区今福西6丁目2番  
61号

⑰ 特 願 昭57—14085

⑱ 出 願 昭57(1982)1月29日

⑲ 発 明 者 相原敏彦

⑳ 代 理 人 弁理士 中尾敏男 外1名

大阪市城東区今福西6丁目2番

明 細 書

1、発明の名称

樹脂モールドモータ

2、特許請求の範囲

ステータと一体に成形した樹脂製の本体部に、ロータのシャフトの一方を軸支する軸受メタルを取付け、ロータのシャフトの他方を軸支する、他の軸受メタルを保持したブラケットを設け、このブラケットを前記本体部に形成した円筒状の凹部に、挿入嵌合自在としこの凹部の円周面と、この円周面に接する前記ブラケットの円周面の一方に、軸方向に螺旋状に設けられている溝を形成し、他方に突起を形成し、この溝に挿入される突起の当接位置を調節して軸受メタルのスラスト方向位置を調整可能とした樹脂モールドモータ。

3、発明の詳細な説明

本発明は、樹脂モールドモータに関するもので、シャフトのスラスト量を調節可能な構造を提供することを目的とする。

従来この種の樹脂モールドモータは、第1図に

示す様に、軸受部を保持するブラケット部1を、鉄板製とし、本体部2にネジ3で固定している。そして、シャフトワッシャ4、5、6、カラー7、ロータコア8、の厚みのバラツキにより、スラスト量が変わり、規格値より外れる時はブラケット1をはずし、シャフトワッシャ4、5を厚みの異なるものと入れ換えてスラスト量を調節しており、そのスラスト量調節は非常に手間がかかっていた。

本発明は、上記従来の欠点を解消するもので、以下にその一実施例を第2図ないし第3図にもとづいて説明する。11はステータ12全体を樹脂でモールドした本体部で、軸受メタル13をメタル押えバネ14、メタルカバー15により取付けている。16は、本体部11に取付けられるブラケットで、本体部11と同様に樹脂で成形されており、軸受メタル13が上記本体部11側と同様に保持される。上記本体部11には、ブラケット16を取付けるための円筒形の凹部17が設けられ、この凹部17の内周上に複数個の突起18が設けられている。19は上記ブラケット16の外

円周面に、シャフト20の軸方向に螺旋状に設けられている溝で、この溝19はブラケット16の嵌合する凹部17の円周上の複数個の突起18と嵌合するように位置している。21, 22, 23は、シャフト20に取付けられたシャフトワッシャ、24はカラー、25はロータコアである。

上記構成においてモータを組立てる場合、軸受部を保持したブラケット16の複数個の溝19と、本体部11の凹部17に付いている複数個の突起18を嵌合する様に合わせ、ブラケット16を回転させながら、本体部11の凹部17に挿入させ取付けるが、本体部11の凹部17に嵌合するブラケット16の挿入時の回転位置を変えることにより、軸受メタル13間の寸法を変えることができ、シャフトワッシャ21, 22, 23, カラー24, ロータコア25の厚さの製造上のバラツキを吸収し、スラスト量を所定の規格値に調整することが出来る。そして、ブラケット16の固定はスラスト量の調整終了後接着によって行なう。

上記実施例から明らかなように、本発明の樹脂

モールドモータは、ステータと一体に成形した樹脂製の本体部に、ロータのシャフトの一方を軸支する軸受メタルを取付け、ロータのシャフトの他方を軸支する他の軸受メタルをブラケットに設け、このブラケットを前記本体に形成した凹部の内周に設けた突起とブラケットの円外周上のらせん状の溝とを嵌合させ、回転させながらブラケットを本体に挿入嵌合させ、この回転挿入位置を調整して、軸受メタルのスラスト方向位置を調整可能にしたもので、シャフトワッシャや、カラーやロータコアの厚さのバラツキを吸収し、ロータのスラスト量を所定の範囲に容易に調整することが出来るという効果を発揮するものである。

#### 4、図面の簡単な説明

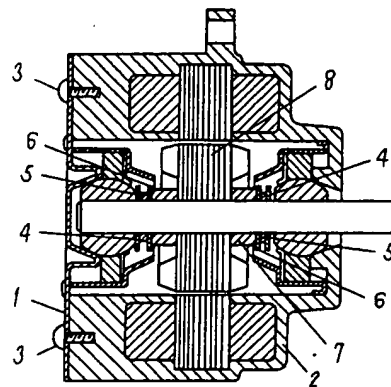
第1図は従来例の断面図、第2図は本発明の一実施例を示す樹脂モールドモータの分解斜視図、第3図は同モータの縦断面図である。

11 ..... 本体部、12 ..... ステータ、13 ..... 軸受メタル、16 ..... ブラケット、17 ..... 凹部、18 ..... 突起、19 ..... 溝、20

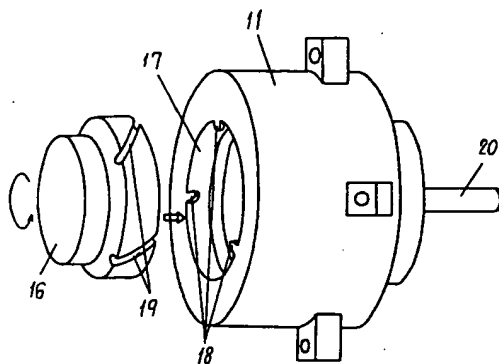
..... シャフト、21, 22, 23 ..... シャフトワッシャ、24 ..... カラー、25 ..... ロータコア。

代理人の氏名 弁理士 中 尾 敏 男 ほか1名

第 1 図



第 2 図



第 3 図

